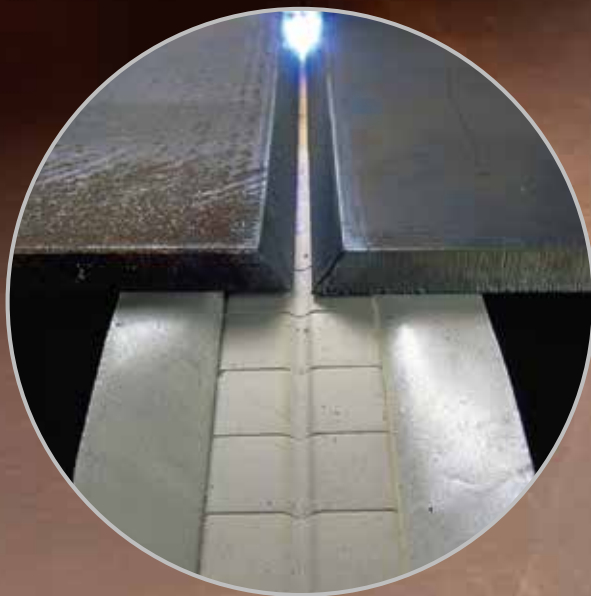


PRZEGLĄD OFERTY PRODUKTÓW **KERALINE**



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN[®]
ELECTRIC

PRZEGLĄD OFERTY PRODUKTÓW KERALINE

Jak usprawnić proces i zwiększyć wydajność (DCR)?



Unikaj spawania po obu stronach złącza
NIE TRZEBA OBRACAĆ ZŁĄCZA



Oszczędność stopiwa
OGROMACZENIE POJAWIENIA SIĘ NAWISU



Ładny wygląd grani spoiny
KRZYWOLINIOWA LUB PŁASKA



PODKŁADKI KERALINE NIE
SĄ WRAŻLIWE NA ZMIANY
TEMPERATURY OTOCZENIA

Materiał rodzimy

Taśma samoprzylepna
(mocowana do materiału rodzimego)

Segmenty ceramiczne
(do wyboru wiele kształtów,
pozwalających uzyskać
najlepsze dopasowanie)



Sposób mocowania segmentów ceramicznych Keraline:

na taśmie aluminiowej

Elastyczne, dopasowujące się do geometrii złącza spawanego, regulowane, odporne na wysoką temperaturę, łatwe do odłączenia po spawaniu.

na wsporniku metalowym

Szybkie wdrożenie, łatwe pozycjonowanie i regulacja, odporność na wysokie temperatury.

Procesy spawalnicze

- Łuk kryty
- Drut lity
- Drut proszkowy
- Elektrody otulone
- Wszystkie gatunki stali niestopowej, niskostopowej i nierdzewnej

Potencjalni klienci

Producenci kotłów i zbiorników, spawanie złączy z utrudnionym dostępem i ukosowaniem na X

Zastosowanie

- Złącza doczołowe z ukosowaniem lub bez
- Spawanie zbiorników od zewnątrz
- Spawanie obwodowe (zbiorniki, zawory itp.)
- Procesy, w których podkładki miedziane można zastąpić podkładkami ceramicznymi

KORZYŚCI

Prawidłowo wykonany ścieg spawalniczy:

- Brak wtrąceń miedzi
- Brak ryzyka przepalenia podczas spawania pierwszej warstwy
- Nie ma konieczności ponownego spawania
- Minimalne ryzyko przyklejenia
- Nie ma potrzeby odwracania złącza spawanego
- Przy warstwach graniowych o większej grubości można zastosować wyższe prądy spawania dla warstw gorących
- Wzrost wydajności stapiania dla pierwszej warstwy
- Szeroki odstęp rowka
- Pełny przetop bez konieczności obracania złącza spawanego
- Uzyskanie pełnego przetopu w przypadku złącza z utrudnionym dostępem od strony grani
- Gładki profil warstwy graniowej

Odpowiednie przygotowanie złącza:

- Doskonale sprawdza się w przypadku różnic w przygotowaniu krawędzi arkusza blachy
- Łatwość użycia (taśma samoprzylepna / wspornik)
- Uproszczony proces ukosowania

Wyższa wydajność:

- Brak żłobienia
- Brak szlifowania
- Oszczędność czasu i wysoka jakość
- Łatwość spawania z użyciem podkładek ceramicznych

Podkładki KERALINE charakteryzuje bardzo niska absorpcja wilgoci i wysoka temperatura topnienia, co pozwala na stosowanie ich przy wysokich prądach spawania (do 600A).

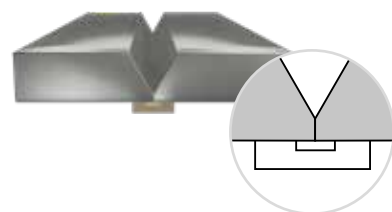
ZALECENIA DOTYCZĄCE STOSOWANIA

- Dopasowanie powierzchni podkładki do powierzchni złącza powinno być jak najlepsze
- Odształcenie złącza podczas spawania powoduje w niektórych przypadkach oderwanie taśmy samoprzylepnej i uniesienie wspornika ceramicznego
- Wymagana jest maksymalna czystość powierzchni samoprzylepnych wsporników ceramicznych
- Należy zapewnić możliwość łatwego usunięcia podkładek ceramicznych
- Czerwona, przerywana linia na podkładce KERALINE umożliwia wyśrodkowanie podkładki względem rowka
- Położenie podkładki ma decydujący wpływ na profil wtopienia i spawalność pierwszej warstwy

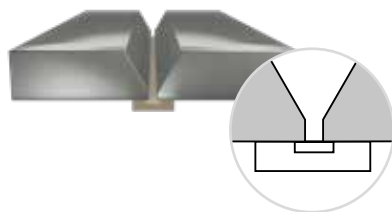
Niepoprawne:



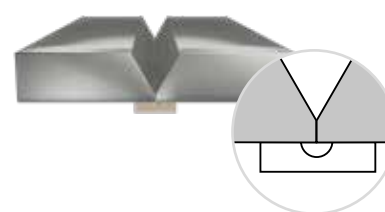
Poprawne:



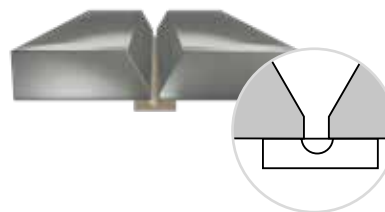
Bez odstępu rowka



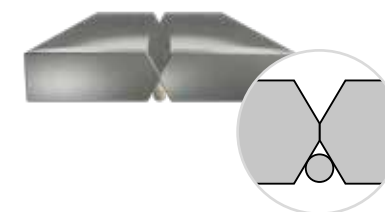
Z odstępem rowka



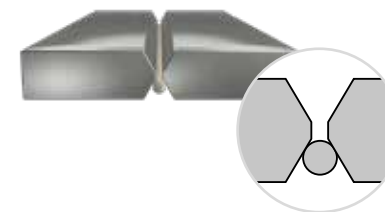
Bez odstępu rowka



Z odstępem rowka



Ukosowanie górne bez odstępu rowka



Podkładki cylindryczne: średnica do ustalenia w zależności od przygotowania złącza i rowka

OFERTA LINCOLN ELECTRIC – KERALINE

Dobór podkładek ceramicznych KERALINE w zależności od procesu spawania

	KERALINE TM2	KERALINE TM1	KERALINE TR6	KERALINE TR5	KERALINE TR4	KERALINE TR3	KERALINE TR2	KERALINE TR1	KERALINE TF3	KERALINE TF2	KERALINE TF1	KERALINE TA3	KERALINE TA2	KERALINE TA1
MMA	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	-	✓	-	-
TIG	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	✓	✓
MIG/MAG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SAW	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

1

Cylindryczne/okrągłe

MIG/MAG, drut proszkowy (FCAW), MMA

- Zastosowanie: średnie i duże grubości
- Ukosowanie na V lub X dla takiej samej lub różnej grubości

Rodzaj	Indeks	Wymiary (mm)	Widok 3D	Zastosowanie	Pakowanie
KERALINE TR1-6 mm	W000010397	Ø 6			600 mm / 1 szt. 50 sztuk w opakowaniu (30 metrów) 5 opakowań w kartonie (150 metrów)
KERALINE TR2-7 mm	W000010398	Ø 7			
KERALINE TR3-8 mm	W000010399	Ø 8			
KERALINE TR4-9 mm	W000010400	Ø 9			
KERALINE TR5-12 mm	W000010401	Ø 12			
KERALINE TR6-15 mm	W000010402	Ø 15			

Segmenty ceramiczne mocowane na samoprzylepnej taśmie aluminiowej

2

Płaskie z rowkiem wklęsłym

Drut proszkowy lub lity beżuzłowy

- Zastosowanie: średnie i duże grubości

3

Płaskie z kwadratowym rowkiem wklęsłym (umożliwia boczne usuwanie żużla)

Drut proszkowy z żużlem, MIG/MAG,

- Zastosowanie: taka sama grubość (średnia lub duża)

	Rodzaj	Indeks	Wymiary (mm)	Widok 3D	Zastosowanie	Pakowanie
Segmenty ceramiczne mocowane na samoprzylepnej taśmie aluminiowej	KERALINE TA1-6 mm	W000010391				600 mm / 1 szt. 10 sztuk w opakowaniu (6 metrów) 6 opakowań w kartonie (36 metrów)
	KERALINE TA2-9 mm	W000010392				
	KERALINE TA3-13 mm	W000010393				
	KERALINE TF1-6 mm	W000010394				
	KERALINE TF2-9 mm	W000010395				
	KERALINE TF3-13 mm	W000010396				
	KERALINE TJ10 T PEŁNY PRZETOP	W000262368				600 mm / 1 szt. 10 sztuk w opakowaniu (6 metrów) 6 opakowań w kartonie (36 metrów)
	ZESTAW PODKŁADEK CERAMICZNYCH RAD 150	W000275493				16 sztuk w krążku 18 krążków w kartonie (18 metrów)
	ZESTAW PODKŁADEK CERAMICZNYCH RAD 200	W000275532				4 sztuki/zestaw 20 segmentów / ZESTAW 12 zestawów w kartonie (12 metrów)
	ZESTAW PODKŁADEK CERAMICZNYCH RAD 100	W000404095				12 sztuk w krążku 22 krążki w kartonie (22 metry)
Segmenty ceramiczne na wsporniku metalowym	KERALINE TM1-13 mm	W000010403				600 mm / 1 szt. 10 sztuk w opakowaniu (6 metrów) 7 opakowań w kartonie (42 metry)
	KERALINE TM2-18 mm	W000010404				600 mm / 1 szt. 9 sztuk w opakowaniu (5,4 metra) 5 opakowań w kartonie (27 metrów)

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ

Zbiornik



Unikanie spawania warstwy graniowej z drugiej strony, ochrona jeziorka, elastyczność, dostosowanie do szerokiego zakresu rozmiarów.



Spawanie bez podkładek ceramicznych

Potrzebny jest czas na poniższe operacje:

- Spawanie pierwszej warstwy bez podkładki i następnie warstw wypełniających
- Odwrócenie elementu spawanego na drugą stronę
- Żłobienie, pozwalające uzyskać czystą powierzchnię
- Wykrywanie pęknięć
- Sprawdzenie poprawności spoiny
- Wykonanie ściągów wypełniających

Należy uwzględnić również koszt materiałów eksploatacyjnych.

Oszczędności uzyskane przez klienta są uzależnione od kosztów robocizny i kosztów stałych firmy.

Umożliwia spawanie zbiornika od zewnątrz

Listwa umieszczona wewnątrz służy jako wspornik dla jeziorka spawalniczego



POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbyt mocno odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy w szczególności żadnej gwarancji wyraźnej lub dorozumianej, w tym jakiegokolwiek dorozumianej gwarancji przydatności do celów handlowych lub do innych szczególnych zamierzeń klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.pl.



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN
ELECTRIC